

MINISTÈRE DE LA PRODUCTION INDUSTRIELLE.

SERVICE DE LA PROPRIÉTÉ INDUSTRIELLE.



BREVET D'INVENTION.

Gr. 12. — Cl. 2.

N° 907.403

Dispositif de montage à rotules des branches de lunettes.

M. HENRI-MARIE-JOSEPH DE PONTAUD résidant en France (Seine).

Demandé le 11 avril 1944, à 16^h 31^m, à Paris.

Délivré le 25 juin 1945. — Publié le 12 mars 1946.

[Brevet d'invention dont la délivrance a été ajournée en exécution de l'art. 11, § 7, de la loi du 5 juillet 1844 modifiée par la loi du 7 avril 1902.]

Dans les montures des lunettes existant actuellement, chacune des branches est articulée par une charnière à la partie de la monture qui porte les verres. Or, ce montage présente un certain nombre d'inconvénients ; en particulier si l'on manipule sans précaution les lunettes pour les mettre en place ou les enlever, on risque de forcer vers l'extérieur les branches et de casser ou déformer celles-ci ou détériorer la charnière ; en outre, cette charnière prend du jeu au bout d'un certain temps d'usage, de sorte que les branches ont tendance à se refermer d'elles-mêmes et qu'il est nécessaire de les ouvrir à nouveau pour remettre en place les lunettes ce qui constitue une perte de temps et une sujexion désagréable pour l'usager ; de plus, les branches tendant, après usage, à s'ouvrir par déformation permanente et comme les charnières ont un angle d'ouverture immuable, lesdites branches ne servent plus suffisamment les tempes de l'usager, les lunettes risquent de tomber ou tout au moins l'usager est obligé de les remettre en bonne position à de nombreuses reprises.

C'est en particulier pour remédier à ces inconvénients que le demandeur a réalisé la monture objet de l'invention dont la particularité consiste en ce que les branches des lunettes sont reliées, par leurs extrémités, à la monture porte-verres au moyen d'un montage élastique à rotule, réalisé à frottement, de sorte que les branches

des lunettes peuvent être amenées en toute position par rapport au cadre et restent dans la position exacte où on les a amenées, même après un long usage.

Suivant un mode d'exécution de l'invention, 35 le montage à rotule est assuré, de chaque côté de la monture, par une chape, étrier ou pièce ayant une section en U, en acier ou métal à ressort, dont le fond est fixé à la monture et entre les branches ou côtés de laquelle est engagée et serrée élastiquement une rotule ou boule prévu à l'extrémité de la branche. Les faces en regard de la chape peuvent présenter des cavités semi-sphériques dans lesquelles pénètre la rotule et les surfaces en contact — de la rotule et de la chape — sont rendues rugueuses de toute manière appropriée, par exemple rainurées, moulées, etc., pour augmenter le frottement. On comprend que, grâce à ce montage, les branches de lunettes sont amovibles, ce qui permet de les 50 changer en cas de détérioration.

La description qui va suivre, en regard du dessin annexé, donné à titre d'exemple non limitatif, fera bien comprendre comment l'invention peut être réalisée, les particularités qui ressortent tant du dessin que du texte faisant, bien entendu, partie de ladite invention.

La fig. 1 est une vue en perspective des lunettes conformes à l'invention.

La fig. 2 montre en vue de détail à plus 60

grande échelle la chape et la branche de lunettes à rotule en position écartée.

Les fig. 3 et 4 sont des coupes transversale et longitudinale à grande échelle montrant le 5 montage à rotule de la branche de lunettes sur la monture.

La fig. 5 montre en coupe, à grande échelle, une variante d'exécution du montage à rotule.

Dans le mode d'exécution représenté sur le 10 dessin, chaque branche de lunettes *a* porte à son extrémité une boule sphérique ou rotule *b*, qui s'engage entre les deux côtés *c₁*, *c₂* d'une chape *c* dont le fond *c₃* est fixé, par exemple par des petits rivets, sur des prolongements latéraux *d₁* 15 du cadre ou partie de la monture *d* qui porte les verres. La chape est en acier à ressort et les côtés *c₁*, *c₂* présentent des creusures ou cavités *e* rendues rugueuses de toute manière convenable, dans lesquelles s'emboutit la sphère ou rotule *b* 20 dont la surface est également rendue rugueuse.

Le diamètre de la sphère est légèrement supérieur à l'écartement des côtés *c₁*, *c₂* de la chape en position de repos montrée fig. 2, de sorte que lorsque la sphère est en place, les côtés de la 25 chape exercent une pression élastique et assurent le maintien de chaque branche *a* dans toutes les positions et notamment dans la position fermée, pour laquelle les branches sont rabattues contre les verres ou dans la position d'ouverture montée fig. 1. Le montage à frottement de la sphère *b* dans les cavités *e* de la chape *c* peut être assuré au moyen de stries, cannelures, moletages, etc., prévus tant sur la surface extérieure de la sphère *b* que sur la surface intérieure des 30 cavités *e* de la chape. Les stries peuvent être de forme circulaire et disposées suivant toute inclinaison.

L'assemblage de la sphère *b* et de la branche de lunettes *a* peut être réalisé de toute manière 40 appropriée, par exemple au moyen d'une queue *b₁* solidaire de la sphère et qui est noyée et enrobée dans la masse de matière constituant la branche.

Bien entendu, la chape pourrait être remplacée par un autre élément de maintien femelle à action élastique dans lequel s'engagerait la partie mâle ou sphère *b*. Cet élément pourrait notamment comporter plusieurs côtés ou parties élastiques, par exemple quatre.

50 Dans la variante de montage représentée fig. 5, la sphère *b* prévue à l'extrémité de la branche de lunettes est engagée dans un petit

tube *f* dont le bord *f₁* cintré ou rabattu par serrage par exemple, sert d'appui à la sphère soumise à la poussée d'un ressort *g* logé dans le 55 tube ; le fond *f₂* du tube est fixé, par exemple rivé, sur le prolongement *d₁* de la monture *d*. Le ressort est prévu pour encastre la sphère par pénétration dans la première spire, ce qui augmente la surface de frottement ; ladite spire 60 et éventuellement la face interne du bord *f₁* peuvent être rendues rugueuses de toute manière appropriée ; le bord *f₁* devra si c'est nécessaire, comporter une encoche ou fente du côté de la monture pour permettre le rabattement de la 65 branche contre la monture.

Tout autre montage à rotule pourrait d'ailleurs être employé.

Il va de soi que des modifications pourraient être apportées aux dispositifs de réalisation qui 70 ont été décrits ci-dessus sans sortir pour cela du cadre de la présente invention.

RÉSUMÉ.

Cette invention comprend :

1^o Une monture de lunettes dans laquelle les 75 branches sont articulées au moyen de rotules aux extrémités de la partie de la monture qui porte les verres ;

2^o Modes d'exécution de la monture de lunettes spécifiée en 1^o, comportant les particularités suivantes, prises séparément ou suivant les diverses combinaisons possibles :

a. Le montage à rotule est assuré par deux chapes en acier à ressort fixées aux extrémités de la monture porte-verres et dans chacune des 85 quelles s'engage à frottement une sphère ou rotule fixée à l'extrémité d'une des branches des lunettes ;

b. Les faces en regard de la chape présentent des cavités dans lesquelles s'emboutit la rotule ; 90

c. La face extérieure de la rotule et les faces en regard des cavités spécifiées ci-dessus sont rendues rugueuses de toute manière appropriée, par moletage, rainures, cannelures, etc., pour permettre l'immobilisation automatique des branches dans la position choisie ; 95

d. Les branches des lunettes sont amovibles et interchangeables ;

e. Le montage à rotule est réalisé par engagement de la sphère dans un tube à bord cintré 100 ou rabattu, la sphère étant appliquée contre le bord par un ressort ;

f. Le ressort spécifié en *e* est agencé de ma-

nière à obtenir un certain encastrement de la sphère dans la première spire en vue d'augmen- ter la surface de frottement, ladite spire pouvant être rendue rugueuse.

HENRI-MARIE-JOSEPH DE PONTAUD.

Par procuration :
(Cabinet ARMEGAUD jeune.)

Fig. 1.

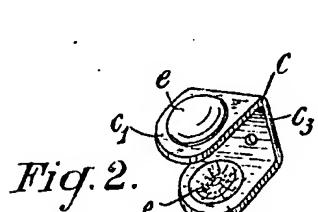
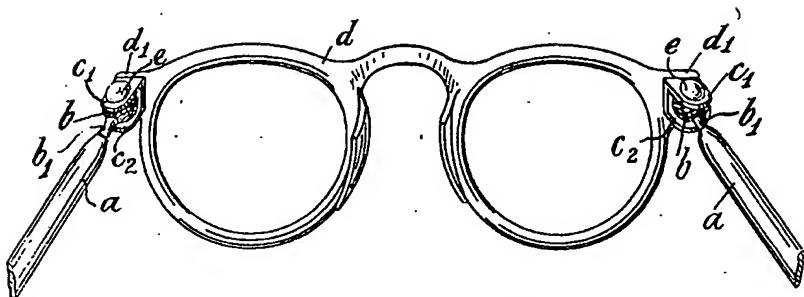


Fig. 2.

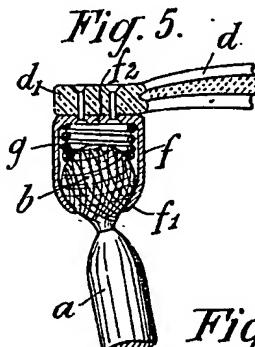


Fig. 5. d

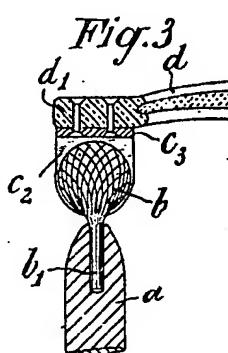
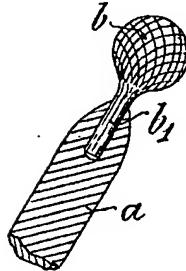


Fig. 3.

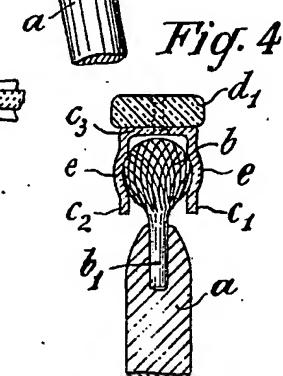


Fig. 4